

GERLACH EURO 880

Auftragselektrode für hochwarmfeste Auftragungen

Norm:	EN ISO 14700	:	E Z Ni 2 (E 23-UM-250-CKTZ)
	AWS A5.11	:	E Ni Cr Mo-5
	EN 14172	:	E-Ni6275
			NiCr15Mo16Fe5W3

Anwendungsgebiet

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode mit legiertem Kerndraht für die Auftragung von Warmarbeitswerkzeugen, wie z.B. Warmschermesser, Warmabgratschneiden, Schmiedegesenke, Fließdorne, Walzdorne, Axialwalzen, Ventile.

Typische Werte

Härte im Schweißzustand	Kaltverfestigt
240HB	450HB

Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Mn	Si	Cr	Mo	W	Fe	V	Ni
0,1	1,0	0,8	16,0	16,0	4,5	4,5	0,2	Rest (>56%)

Schweißempfehlung

Bei dickeren Auftragungen nur für Decklagen verwenden, Füllagen mit EURO 860 oder EURO 730 schweißen. Niedriger Stromstärke wählen, größere Werkstücke auf 300-500°C vorwärmen. Elektroden senkrecht führen und den Lichtbogen kurz halten, übermäßiges Pendeln vermeiden. Werkstück beim Schweißen auf Temperatur halten und langsam abkühlen lassen.

Stromart: = (+) ~

Stromeinstellung

Elektroden Ø mm	2,5	3,2	4
Stromstärke A	50-70	60-90	100-120